

ЛИДЕР ТРЕТЬЕГО БЛЮМИНГА

Третий блюминг обжимного цеха работает бесперебойно высокими темпами. Нагрузка стана полная. Один за другим по ролям валки поступают раскаленные светящиеся слитки, бегут дальше меж клетей стана, постепенно вытягиваясь в огненные бруски. За 18 суток мая коллектив третьего блюминга израсходовал в счет подарка 50-летию Советской власти более четырех тысяч тонн заготовок сверх плана для сортовых станов комбината.

С самого начала месяца захватил лидерство и прочно удерживает его коллектив первой бригады, где начальником смены Павел Петрович Крыхтин. Итогом слаженной и ритмичной работы являются 2400 тонн заготовок, выданных дополнительно к заданию с начала месяца.

От того, как полно используются нагревательные колодцы блюминга, во многом зависит успех прокатчиков. Умело организует производство на колодцах мастер Владимир Тихонович Ткачук. Старший сварщик нагревательных колодцев П. Дубровский и сварщики под руководством своего мастера выбирают оптимальные режимы работы колодцев, подготавливают широкий фронт работы для вальцовщиков и операторов.

Старший оператор В. Н. Полянский доволен: рабочая смена насыщена сильно. Передовой оператор успешно справляется с высокой нагрузкой.

На передовых постах по-ударному трудятся партгруппорг бригады, старший оператор-вальцовщик В. М. Нижегородов и профорг старший оператор-вальцовщик В. Ф. Букин.

М. ЖГУЛЕВ, старший нормировщик обжимного цеха.

С ВВОДОМ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ...

На адьюстаже сортопркатного цеха несколько месяцев тому назад появилась новая машина, предназначенная для правки гнutoго проката. При станах цеха для устранения дефектов в потоке стоят четыре правильные машины. Для чего же понадобилась еще одна машина?

На адьюстаж цеха немало все же поступало и гнutoго проката. В поток возвращать его экономически невыгодно, просто невозможно. Приходилось металл копнуть в большие партии от ремонта до ремонта стана, чтобы, пока стоит стан, довести до кондиции на правильных машинах погнутые швеллеры, угольники, круги.

С вводом в эксплуатацию новой роликоправильной машины Старо-крататорского машиностроительного завода положение значительно улучшилось. Теперь гнutoй прокат сразу после поступления на адьюстаж незамедлительно выпрямляется. Отправка потребителям всех профилей проката не задерживается, большими партиями некондиционный металл не скопится. Мощность новой машины вполне достаточная: в сутки она может править половину суточного производства проката сортового стана «500». М. ХАЙБАТОВ.



Молодого токаря инструментального отдела основного механического цеха Александра Киселева знают не только как хорошего производственника, но и как активного общественника. Производственную работу он сочетает с учебой в школе рабочей молодежи. Друзья по работе избрали его группомсоргом.

НА СНИМКЕ: А. Киселев за работой

Фото Н. Нестеренко.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 61 (4337)

Год издания 28-й

ВТОРНИК, 23 мая 1967 года

Цена 1 коп.

За две декады мая хороших успехов на трудовой вахте в честь 50-летия Советской власти добился коллектив одиннадцатой мартеновской печи, сваривший более тысячи тонн сверхпланового металла.

НА СНИМКЕ: сталевар Д. Студеникин (слева) и подручные А. Емельянов, В. Денисов у печи.

Фото Н. Нестеренко.



• В РЕДАКЦИЮ ПРИШЛО ПИСЬМО

НЕ ОКАЛИНА, А ГРЯЗЬ С МАСЛОМ

Все коллективы комбината, в том числе и наша бригада, взяли повышенные социалистические обязательства в честь 50-летия Советской власти. Коллектив нашей бригады стремится к выполнению взятых обязательств. Но обидно, когда это стремление бывает напрасным из-за внешних причин. А это случается, и вот почему.

К нам в аглоцех из прокатных цехов комбината поступает окалина. Мы ее задаем в шихту, когда спекаем мартеновский агломерат, для повышения процентного содержания железа в сырье. Весной, когда в прокатных цехах начинают чистить отстойники, к нам поступает уже не окалина, а грязь с маслом. На этой

окалине агломерационные машины недодают агломерата по 600 тонн в смену.

Вот пример. 13 и 14 мая текущего года применяя такое, с позволения сказать, сырье, все смены получили и низкое производство и плохое качество.

Я привел пример работы только двух дней, а ведь таких смен было много за период чистки отстойников. Наша бригада имела с начала месяца 1500 тонн агломерата сверх плана, а, работая на мазутной окалине, мы не выполняем план.

Необходимо, чтобы в прокатных цехах прекратили отгрузку мазутной окалины в аглоцех, ибо это мешает нам в работе.

Л. ВЕРТЯНКИН, старший агломератчик аглоцеха № 2.

Уголок ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

СНИЖЕНИЕ РАСХОДА КОКСА

Как показала практика Саткинского металлургического завода, распределение газов по объему шихты доменной печи зависит от соотношения диаметров колошника и горна по фурмам. Выдвижение фурм на 150 миллиметров к оси печи улучшило газораспределение. После этого диаметр колошника был равен диаметру между носками противоположных фурм.

При всех прочих одинаковых условиях работы доменной

печи ход ее резко улучшился за счет более равномерного распределения газов по всему объему шихты. Поток газов переместился от стенок печи к центру, о чем свидетельствовало понижение температуры кладки шихты.

Доменная печь начала работать ровно, устойчиво. Количество осадок сократилось в семь раз, а расход кокса уменьшился на 90 килограммов на тонну чугуна.

Улучшение распределения газов по всему объему печи является одним из главных факторов снижения расхода кокса.

На Саткинской доменной печи объемом 250 кубометров достигнуто наиболее выгодное соотношение диаметров колошника и горна по фурмам, равное единице.

В результате почти двухсотлетнего опыта работы все последние древесноугольные доменные печи уральских заводов имели отношение диаметров колошника к горну близкое к единице. Кроме того, такое же соотношение имеют некоторые доменные печи южных заводов: имени Дзержинского,

Донецкого, Енакиевского, имени Ильича в Жданове и Косогорского. Коэффициент использования полезного объема печи самый лучший — 0,380 — достигнут на печах Серовского металлургического комбината, на Саткинском, Староуткинском и Косогорском заводах. Это частично объясняется близким к единице отношением диаметров колошника к диаметру горна по фурмам.

Наконец, великий мастер доменного дела М. К. Курако строил доменные печи с подобным отношением диаметров колошника к горну.

П. БОГАЧЕВ, ст. инженер ОТИ.

Ударные дни

Три дня подряд коллектив третьей бригады пятиклетового стана листопркатного цеха № 3 одерживал значительные успехи.

Бригаде, обслуживающей стан, под руководством старшего вальцовщика Виталия Самсонова было поручено катать трудные профили жести. Молодежный коллектив со всей серьезностью приступил к выполнению порученной работы.

16 мая. Рулон за рулоном пробегали листы между валками мощного стана, дымилась эмульсия, предельно напряжены были люди. Девять человек, вальцовщики и операторы, с удовлетворением узнали по окончании смены, что план смены выполнен на 130 процентов, прокатано 480 тонн жести.

17 мая. Темп, взятый в первый день работы на трудном профиле, сохраняется. Во второй день на более легком профиле прокатано 560 тонн жести, выполнение производственного задания составило 120 процентов.

18 мая. Прокатку жести трудного профиля в этот день завершили. 540 тонн жести было прокатано в третий день и почти 20 процентов из этого числа — дополнительно к заданию.

В коллективе все приложили немало сил и умения, чтобы с честью выполнить задание. Добрым словом отзывается начальник прокатного отделения Н. Шакиров о самоотверженном труде вальцовщиков Юрия Поляховича и Вячеслава Володина, машиниста-оператора резки Мунира Яхина, подручного вальцовщика комсорга бригады Игоря Рейзова и всех остальных.

Молодежный коллектив бригады умножил свою трудовую славу ударной вахтой в эти три трудные дня.